

Method of separating the top metal sheet of a composite board of metal-plastics-metal from a plastics core.

Patent Number: ☐ EP0031797, B1
Publication date: 1981-07-08
Inventor(s): BINDL ERWIN;; SCHOCH KURT;; THEMKE LOTHAR
Applicant(s): ALUSUISSE (CH)
Requested Patent: ☐ JP56098134
Application Number: EP19800810402 19801217
Priority Number(s): CH19790011380 19791221
IPC Classification: B29B1/00; B29C29/00
EC Classification: B03B9/06D, B29B17/02
Equivalents: BR8008240, CA1166138, ☐ DE3004052, DE3062905D, JP1059084B, JP1616123C, YU320580
Cited Documents: DE2347108

Abstract

1. Method for separating the outer sheets (4,4') of a metal/plastics metal composite panel (A) from a plastics core (5), characterised in that the composite panel (A) is fed through the gap between two parallel, heated rolls (1,1'), while at least one of the rolls is driven and the width of the roll gap is smaller than the thickness of the composite panel.

Data supplied from the esp@cenet database - I2



 12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG


 Anmeldenummer: 80810402.0



 Int. Cl.³: **B 29 B 1/00, B 29 C 29/00**


 Anmeldetag: 17.12.80


 Priorität: 21.12.79 CH 11380/79



 Anmelder: **Schweizerische Aluminium AG,**
CH-8212 Neuhausen am Rheinfall (CH)


 Veröffentlichungstag der Anmeldung: 08.07.81
 Patentblatt 81/27

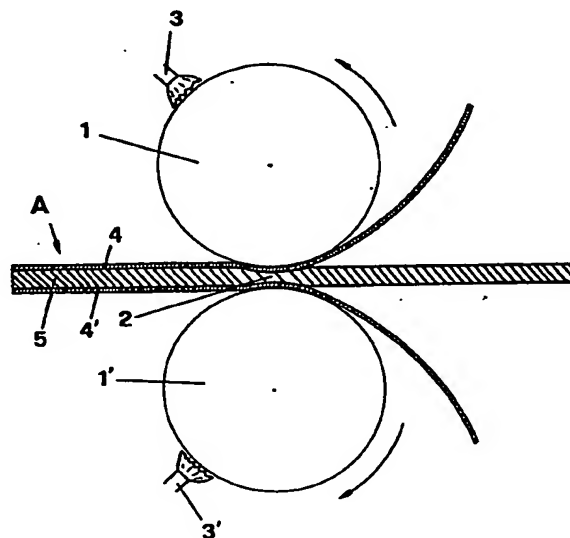

 Erfinder: **Themke, Lothar, Breiti 7, D-7701 Hilzingen (DE)**
 Erfinder: **Blind, Erwin, Posthalterswäldle 93,**
D-7700 Singen (DE)
 Erfinder: **Schoch, Kurt, Am Graben 44, D-7700 Singen**
(DE)


 Benannte Vertragsstaaten: **AT BE CH DE FR GB IT LI NL**
SE


 Verfahren zur Trennung der Deckbleche einer Metall/Kunststoff/Metall-Verbundplatte vom Kunststoffkern.


 Zur Wiederverwertung des bei der Fertigung von Metall/Kunststoff/Metall-Verbundplatten anfallenden Produktions- und Zuschnittabfalls muss das Metall vom Kunststoff getrennt werden. Dabei werden die Verbundplattenabschnitte (A) durch den Spalt zweier parallel angeordneter, und beheizter Walzen (1, 1') geführt, wobei zumindest eine der Walzen angetrieben wird und die Breite des Walzenspalt geringer ist als die Verbundplattenstärke.

Unter der Einwirkung von Druck, Scherkräften und Wärme (3, 3') lösen sich die Deckbleche (4, 4') beim Durchlauf der Verbundplattenabschnitte durch den Walzenspalt vom Kunststoffkern (2) ab.



EP 0 031 797 A1

⑩ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭56—98134

⑬ Int. Cl.³

B 29 C 29/00

B 32 B 35/00

識別記号

庁内整理番号

6358—4 F

7179—4 F

⑭ 公開 昭和56年(1981)8月7日

発明の数 1

審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑮ 金属、合成樹脂、金属の複合パネルの外表面シートを剝離する方法

ドイツ連邦共和国デー7700ジンゲン・ポストハルテルスベールドレ93

⑯ 特 願 昭55—180281

⑰ 発 明 者 クルト・シヨツホ

⑱ 出 願 昭55(1980)12月19日

ドイツ連邦共和国デー7700ジンゲン・アム・グラーベン44

優先権主張 ⑲ 1979年12月21日 ⑳ スイス(C H)㉑ 11380/79—3

㉒ 出 願 人 スイス・アルミニウム・リミテッド

㉓ 発 明 者 ローザル・ゼムケ

スイス国シツピス(番地なし)

ドイツ連邦共和国デー7701ヒルジンゲン・ブライテ7

㉔ 代 理 人 弁理士 湯浅恭三 外1名

㉕ 発 明 者 エルビン・ビンデル

明 細 書

1. [発 明 の 名 称]

金属、合成樹脂、金属の複合パネルの外表面シートを剝離する方法

2. [特 許 請 求 の 範 囲]

(1) 金属、合成樹脂、金属の複合パネルの外表面シートを合成樹脂コアから剝離する方法において、複合パネルを、2本の平行な、加熱したロール間を過し、少なくとも一方のロールを駆動し、ロール間隙を複合パネルの厚さよりも小さくすることを特徴とする金属、合成樹脂、金属の複合パネルの外表面シートを剝離する方法。

(2) 前記両ロールを同じ速度で駆動する特許請求の範囲第1項記載の方法。

(3) 前記両ロールを異なる速度で駆動する特許請求の範囲第1項記載の方法。

(4) 前記ロールの温度を50～150℃の間とする特許請求の範囲第1項第2項又は第3項記載の方法。

(5) 前記ロール間隙を複合パネルの厚さの80

%以下とする特許請求の範囲第1項ないし第4項の何れか1項記載の方法。

(6) 前記複合パネルのロール間隙を通る速度を1～20 m/minとする特許請求の範囲第1項ないし第5項の何れか1項記載の方法。

3. [発 明 の 詳 細 な 説 明]

本発明は金属、合成樹脂、金属の複合パネルの外表面シートを、合成樹脂のコアすなわち心材から剝離する方法に関する。

合成樹脂のコアと金属の外表面シートとから成る複合パネルは近年広く使用される。このパネルの利点は僅小で加工容易な点にある。特にポリエチレンのコアとアルミニウムの外表面シートを有する複合パネルは広く使用される。このパネルは例えば屋根又は正面の梃子、カバー壁、天井等に使用される。

上述の複合パネルは、今日では大部分は連続生産ラインで長尺のストリップとして生産され、移動切断機で標準寸法に切断される。製造の間にも所要寸法に切断する際にも、切落し部分として再

